

[First Hit](#) [Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)

End of Result Set

☐ [Generate Collection](#) [Print](#)

L4: Entry 1 of 1

File: DWPI

Nov 18, 1997

DERWENT-ACC-NO: 1998-046233

DERWENT-WEEK: 200176

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Surface coated throw away insert of cutting tool, die, end mill, twist drill
- has coating layer containing nitride of titanium and aluminium, charcoal nitride
and carbide, whose X-ray diffraction intensity is suitably set

PATENT-ASSIGNEE: HITACHI TOOL KK (HITAN)

PRIORITY-DATA: 1996JP-0131050 (April 26, 1996)

[Search Selected](#)[Search ALL](#)[Clear](#)

PATENT-FAMILY:

	PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<input checked="" type="checkbox"/>	JP 09295204 A	November 18, 1997		006	B23B027/14
<input type="checkbox"/>	JP 3229947 B2	November 19, 2001		005	B23B027/14

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-NO	DESCRIPTOR
JP 09295204A	April 26, 1996	1996JP-0131050	
JP 3229947B2	April 26, 1996	1996JP-0131050	
JP 3229947B2		JP 9295204	Previous Publ.

INT-CL (IPC): [B23 B 27/14](#); [C23 C 14/06](#)

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 09295204A

BASIC-ABSTRACT:

The insert is coated with a compound of nitride containing titanium, aluminium, charcoal nitride and carbide. The diffraction intensity of X-rays over the coating layer along suitable surface (111,200) is set as 'I' so I(200)/I(111) is about one or more.

ADVANTAGE - Ensures antiwear quality. Maintains adhesion of skin layer while coating high hardness steel.

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 09295204A

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/0

DERWENT-CLASS: L02 M13 P54

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN(11)Publication number : **09-295204**(43)Date of publication of application : **18.11.1997**

(51)Int.Cl.

B23B 27/14**C23C 14/06**(21)Application number : **08-131050**(71)Applicant : **HITACHI TOOL ENG LTD**(22)Date of filing : **26.04.1996**(72)Inventor : **SHIMA NOBUHIKO
KUBOTA KAZUYUKI****(54) SURFACE COATING THROW AWAY INSERT****(57)Abstract:**

PROBLEM TO BE SOLVED: To keep the sufficient adhesiveness of a film even in a cutting process of a steel, of which hardness is higher than the Rockwell hardness at 40 (scale C), by setting the diffraction intensity of a surface (200) at the time of X-ray diffraction of a coating layer at a value larger than a value of the diffraction intensity of a surface (111).

SOLUTION: Surface of a throw away insert is coated with the compound nitride of Ti and Al, carbon nitride, and carbide. In this throw away insert, in the case where diffraction intensity of a surface (111) at the time of X-ray diffraction of a coating layer is expressed with $I(111)$ and diffraction intensity of a surface (200) is expressed with $I(200)$, both the diffraction intensity are set so that a value of $I(200)/I(111)$ becomes 1 or more. For example, a compact arc ion plating device is used so that coating of a film of (Ti0.5Al0.5)N is performed at 5 μ m of thickness in the condition of bias voltage at 60 V, vacuum degree at 2.0×10^{-2} mbar, arc current at 150 A. A coating layer at 1.5 of $I(200)/I(111)$ is thereby formed.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 31.07.1997

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 19.10.1999

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 3229947

[Date of registration] 14.09.2001

[Number of appeal against examiner's decision of rejection] 11-18614

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection] 18.11.1999

[Date of extinction of right] 03.06.2003

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

*** NOTICES ***

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] This invention relates to the coat slow away insertion which is rich in deficit-proof nature and peeling resistance.

[0002]

[Description of the Prior Art] There are much reports which checked the aluminum addition effectiveness to a TiN coat so that each official report of JP,4-53642,B and JP,5-67705,B may see Ti and aluminum in ancient times about the hard coat member which carries out a principal component. However, it has come to acquire the adhesion of the coat from which an improvement of coat physical properties does not pass to have accepted, but it is fully satisfied with the oxidation-resistant improvement in the coat by aluminum addition, and a list of an improvement in a coat slow away insertion in these invention. The tool life the inclination processed especially in metal mold processing after metal mold's heat-treating is strong, it is easy to generate exfoliation of a coat during cutting in the slow away insertion which uses conventional Ti and aluminum as a principal component when processing the high degree-of-hardness steel after heat treatment, a tool life is determined by exfoliation, and it is satisfied with recently of a tool life has come to be acquired.

[0003]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] this invention person etc. came to find out the following data, as a result of repeating that such a trouble should be solved] research wholeheartedly in cutting assessment of the high degree-of-hardness steel exceeding Rockwell hardness 40 (C scale weighting) that the adhesion of a coat should be improved.

[0004]

[Means for Solving the Problem] The 1st knowledge which resulted in this invention is in the point which found out that the optimal coat design should change with differences of a cut mechanism in each, although various tools, such as a slow away insertion, an end mill, and a drill, are used when processing metal mold. In a slow away insertion, in a high degree-of-hardness steel cut, generally the feed per revolution per one cutting edge exceeds 0.1mm in many cases, especially it is [cut stress is very high and] easy to generate exfoliation of a coat. Furthermore, cutting temperature amounts to 800 degrees C or more, it is the description that the elevated-temperature physical properties of a coat determine a tool life, and since the edge of a blade becomes an elevated temperature, of course, the oxidation resistance of a coat also serves as an important factor. Therefore, in cutting by the slow away insertion of high degree-of-hardness material, making the adhesion of a coat, elevated-temperature physical properties, and oxidation resistance improve based on these knowledge will improve a tool life substantially.

[0005]

[Function] To the 1st knowledge, the orientation of the field in the X diffraction (200) of a coat sticks the 2nd knowledge to a coat, and it is in the point which found out governing elevated-temperature physical properties and oxidation resistance. That is, it followed on the orientation of a field (200) becoming stronger than the orientation of a field (111), the columnar crystal particle size of a coat became large, and the conclusion that it was possible to raise the toughness in a room temperature was obtained. According to very high impulse force in case a slow away insertion collides with a workpiece, exfoliation of a coat originates in internal destruction of a coat, and is generated in many cases. When a slow away insertion bit a work material, since temperature was comparatively low, raising the toughness in the room temperature of a coat controlled internal destruction of a coat, and it found out the very important thing to raising the adhesion of the coat which is one of the requirements to the above-mentioned high degree-of-hardness ingredient cut. Furthermore, the total grain boundary area in a coat can be decreased by making a field (200) carry out orientation of the coat by the above-mentioned diameter of columnar crystal crystal grain big and rough-ization.

[0006] According to this invention person's etc. research, it is checked that progress of oxidation of a coat advances through a grain boundary, and it cannot be overemphasized that it is very important to decrease grain boundary area to the oxidation-resistant improvement in the coat which is another requirement over a high degree-of-hardness material cut.

Furthermore, when a coat carries out orientation to a field (200), the knowledge whose defect in a grain boundary decreases has been acquired, and it is considered also with making the oxidation resistance of a coat improve further that there are few these defects. Moreover, making a columnar grain make it big and rough controlled generating of the plastic deformation of a coat in the elevated temperature, and the knowledge of raising hot hardness as a result was acquired. It is possible to improve sharply the elevated-temperature physical properties which are another requirement in a high degree-of-hardness material cut by this.

[0007] The 3rd knowledge which resulted in this invention is the point which found out that it was possible to raise the adhesion

of a coat further by using the nitride of Ti, and carbon nitride as an interlayer between the nitrides of Ti and aluminum, the carbon nitride, carbide coats, and bases which carry out orientation in an above-mentioned field (200). When vapor-depositing the coat which generally contains aluminum by physical vapor deposition, especially the arc ion plating method, since the melting point of aluminum is low, the big and rough particle which was rich in aluminum component disperses from a target, and is in the inclination which worsens field granularity of a coat. In the phase in early stages of [coating] a base, it brings a desirable result to the improvement in adhesion that avoiding such reduction and forming a precise coat prepares the interlayer who consists of the nitride which uses as a principal component Ti which is effective to the improvement in adhesion and does not contain aluminum, and carbon nitride. The probability for the coat containing Ti and aluminum to grow epitaxially to an interlayer is high, and makes adhesion improve further by using the interlayer who did orientation to the field similarly (200) to the coat containing Ti and aluminum which carried out orientation to the field especially (200).

[0008] By controlling generating of heat at the time of the above-mentioned cut, the 4th knowledge which resulted in this invention is in the point which found out that it was possible to raise a tool life further. Generally the compound nitride of Ti and aluminum, carbon nitride, and carbide had coefficient of friction as high as 0.40-0.45 to steel, according to research of this invention person from whom the edge of a blade tends to become an elevated temperature at the time of a cut, by making these coats contain oxygen, reduction of coefficient of friction was able to be attained and improvement in the further tool life by reduction of cut heat was able to be checked by using for an outermost layer of drum. Furthermore, reduction of coefficient of friction can be further measured in order of the carbon nitride of Ti, a carbonic acid nitride, and the oxide of aluminum, and it came to accept improvement in much more tool life by using these coats for an outermost layer of drum. Furthermore, by carrying out the lap of the front face of a coat mechanically, and setting surface roughness to 1 micrometer or less, reduction of coefficient of friction is still more possible, and it is possible to raise a tool life.

[0009] The 5th knowledge which resulted in this invention is in the point which enabled much more oxidation-resistant improvement by transposing one sort or two sorts or more of components to the compound nitride of Ti and aluminum, carbon nitride, and carbide in 0.05at% to 60at(s)% to Ti among Zr, Hf, Y, Si, W, and Cr. While it is possible for the result of the grain boundary to be limited by addition of these components, and to control the oxidation rate of a coat, it is able for the oxide layer formed on a coat front face during cutting to serve as more precise structure, to control diffusion inside [of oxygen] a coat, and to make the oxidation rate of a coat very late. About these reasons, it is under research further.

[0010] When, as for the 6th knowledge which resulted in this invention, the adhesion force (σ_1) of the coat on the appearance to the exfoliation generated during a cut makes σ_2 the adhesion force of a base material-coat interface, and σ_3 residual compression stress $\sigma_1 = \sigma_2 - k \cdot \sigma_3$ (k is a constant)

It is in the point which came out and found out what is expressed. Therefore, since it will see if the residual stress of a coat is too high, and the upper adhesion force declines, controlling residual stress in a certain range prevents degradation for the adhesion of a coat.

[0011] Next, the reason for having carried out numerical definition is explained. (200) if the orientation of a field (111) becomes strong and, as for the reason for having made $I(200)/I(111)$ or more into one when diffraction reinforcement of the diffraction on-the-strength $I(200)$ (111) side of a field was set to $I(111)$, this value is less than 1 -- the particle size of a columnar crystal layer -- fine -- becoming -- degradation of room temperature toughness, oxidation-resistant degradation, and an elevated temperature -- in order to bring about advanced lowering, it carried out to one or more.

[0012] The thickness of a nitride and carbon nitride layer was ineffective to the adhesion improvement in it being less than 0.05 micrometers, and it also set to 0.05 micrometers or more 5 micrometers or less Ti used as an interlayer in order to spoil the abrasion resistance of the whole coat, if 5 micrometers is exceeded. By below 0.05 atom %, components, such as Y added for oxidation-resistant improvement, were made below into 60 atom % more than 0.05 atom % in order to degrade abrasion resistance, if the effectiveness over oxidation resistance replaces Ti exceeding 60 atom % few.

[0013] When 5GPa was exceeded, adhesion was less than required ** in the service condition of a slow away insertion, and since it became it easy to generate a heat crack to be 1 or less GPa, residual compression stress could be 5 or less GPa more than per GPa. Hereafter, this invention is explained based on an example.

[0014]

[Example]

In the conditions shown in a table 1 using an example 1 small arc ion plating system, coating was performed so that it might become the thickness of 5 micrometers about the compound nitride of Ti and aluminum, and carbon nitride.

[0015]

[A table 1]

試料 番号		コーティング条件			皮膜	I (200) ／ I (111)	残留 応力	切削可能 距離(m)	備考
		バイアス	真空度	アーク					
		電圧 V	mbar	電流 A					
本 発 明 例	1	60	2.0×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	1.5	5.2	2.2n (2.1n)	
	2	60	3.0×10 ⁻²	150	＼	6.7	4.8	2.8n (2.5n)	
	3	40	2.0×10 ⁻²	150	＼	8.1	4.2	8.8n (8.5n)	すくい面77°
	4	40	3.0×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	10.2	3.9	3.9n (3.5n)	
	5	40	0.5×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	6.0	5.8	2.0n (1.7n)	
	6	30	2.0×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})CN	15.4	2.5	4.2n (4.0n)	
	7	20	2.0×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	22.5	1.2	3.3n (3.3n)	
比 較 例	8	60	0.5×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	0.8	6.1	1.0n (0.8n)	
	9	100	2.0×10 ⁻²	150	＼	0.7	5.5	0.9n (0.9n)	
	10	100	3.0×10 ⁻²	150	＼	0.9	4.8	0.8n (0.7n)	
	11	150	2.0×10 ⁻²	150	＼	0.2	7.2	0.1n (0.1n)	
	12	100	0.5×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	0.1	6.8	0.2n (0.1n)	

[0016] The possible cut distance to exfoliation generating when carrying out the milling cutter cut of the obtained insertion in the following conditions was written together to a table 1. With the magnitude of equipment etc., the coating conditions shown in a table 1 do not carry out a response to the value of I (200)/I (111), and 1 to 1. Moreover, cut items are a part for /, work material SKD61 (HRC45) and cutting speed: 100m delivery: 0.1mm /, and cutting edge, amount: of slitting 2.0mm, and insertion configuration: SEE42TN (G9). from a table 1, this invention coat slow away insertion I (200)/whose I (111) is one or more is boiled markedly, and an effective thing is accepted to exfoliation.

[0017] Coating was performed so that it might become the coat structure shown in a table 2 using the experimental device used in the example 2 example 1. Thickness was unified into 5 micrometers. The same cut assessment as an example 1 was performed, and the tool life was evaluated. The result is written together to a table 2.

[0018]

[A table 2]

試料 番号		中間層 (μm)	TiAl層	最外層	I(200)/I(111)	切削可能距離(m) (剝離発生距離)
本 発 明 例	13	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N (4.8 μm)	-	1.5	4.5m (4.2m)
	14	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N (4.1 μm)	TiCN (0.5 μm)	7.2	7.8m (7.6m)
	15	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N (4.4 μm)	TiCN (0.5 μm)	6.8	6.0m (5.5m)
	16	TiCN (0.4 μm)	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N (4.1 μm)	(TiAl)NO (0.5 μm)	5.2	6.2m (6.0m)
	17	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N (4.1 μm)	Al ₂ O ₃ (0.5 μm)	12.5	10.1m (9.8m)
	18	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N (4.1 μm)	Al ₂ O ₃ (0.5 μm)	7.0	9.8m (9.5m)
比 較 例	19	TiN	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	-	0.8	1.5m (1.2m)
	20	TiN	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	TiCN	0.8	1.9m (1.5m)
	21	TiN	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	TiCN	0.7	1.8m (1.5m)
	22	TiN	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	(TiAl)NO	0.1	0.6m (0.4m)

[0019] From a table 2, raising a tool life further is admitted by establishing an interlayer or an outermost layer of drum in this invention alloy which has one or more I(200)/I(111) values. Moreover, aluminum 2O_3 is the most effective as an outermost layer of drum. aluminum 2O_3 of this example forms 0.5 micrometers of TiAl layers by the plasma CVD after coating.

[0020] N (TiAlX) coat of the various presentations shown in a table 3 using the experimental device used in the example 3 example 1 was created. 750 degrees C of test pieces by which coating was carried out were held for 30 minutes all over the atmospheric-air furnace, and the thickness of the formed oxidizing zone was measured. The result is also written together to a table 3.

[0021]

[A table 3]

	試料番号	皮膜組成	酸化膜厚(μm)
本 発 明 例	23	(Ti _{0.45} Al _{0.5} Y _{0.05})N	0.7
	24	(Ti _{0.45} Al _{0.5} Cr _{0.05})N	0.9
	25	(Ti _{0.45} Al _{0.5} Zr _{0.05})N	0.7
	26	(Ti _{0.25} Al _{0.5} Y _{0.25})N	0.1
	27	(Ti _{0.25} Al _{0.5} Zr _{0.25})N	0.5
	28	(Ti _{0.4} Al _{0.5} W _{0.1})N	0.8
	29	(Ti _{0.4} Al _{0.5} Si _{0.1})N	0.1
	30	(Ti _{0.45} Al _{0.5} Si _{0.05})N	0.2
	31	(Ti _{0.4} Al _{0.5} Hf _{0.1})N	0.9
	32	(Ti _{0.5} Al _{0.5} Y _{0.1} Si _{0.1})N	0.05
比 較 例	33	(Ti _{0.4} Al _{0.6})N	1.8
	34	(Ti _{0.4} Al _{0.5} Nb _{0.1})N	2.5
	35	(Ti _{0.4} Al _{0.5} Ta _{0.1})N	3.3

[0022] An oxidation-resistant improvement of a coat is possible by addition of Y, Si, W, Cr, Zr, and Hf so that clearly from a table 3.

[0023]

[Effect of the Invention] By applying this invention, the adhesion of sufficient coat can be maintained also in cutting of the high degree-of-hardness steel exceeding Rockwell hardness 40 (C scale weighting), and it can apply to various tools, such as a face cutter which used the slow away insertion applied when processing metal mold, an end mill, and a drill.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] The surface coating slow away insertion characterized by the value of $I(200)/I(111)$ becoming one or more in the slow away insertion which covered the compound nitride of Ti and aluminum, carbon nitride, and carbide when $I(111)$ and diffraction reinforcement of a field (200) are set to $I(200)$ for the diffraction reinforcement of the field in the X diffraction (111) of an enveloping layer.

[Claim 2] The surface coating slow away insertion characterized by using as an interlayer the nitride of Ti which has 0.05-micrometer or more thickness 5.0 micrometers or less between a base, the compound nitride of Ti and aluminum, carbon nitride, and a carbide enveloping layer, and carbon nitride in a surface coating slow away insertion according to claim 1.

[Claim 3] surface coating slow away one claim 1 and given in two -- an insertion -- the surface coating slow away insertion characterized by having been and covering one sort of monolayers, or two or more sorts of tectostrata further on the compound nitride of Ti and aluminum, carbon nitride, and a carbide layer among the carbon nitride of Ti, a carbonic acid nitride, the compound nitric oxide of Ti and aluminum, a carbonic acid nitride, a carbonation object, an oxide, and the oxide of aluminum.

[Claim 4] The surface coating slow away insertion characterized by transposing the one section of Ti to one sort or two sorts or more in Zr, Hf, Y, Si, W, and Cr in the range below 60 atom % more than 0.05 atom % to Ti in a surface coating slow away insertion according to claim 1 to 3.

[Claim 5] The surface coating slow away insertion whose compressive stress which remains to the compound nitride of Ti and aluminum, carbon nitride, and carbide in a surface coating slow away insertion according to claim 1 to 4 is characterized by being more than 1 Gpa5Gpa.

[Claim 6] The surface coating slow away insertion characterized by setting field granularity by the side of the rake face of a slow away insertion to 1 micrometer or less in a surface coating slow away insertion according to claim 1 to 4.

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-295204

(43) 公開日 平成9年(1997)11月18日

(51) Int.Cl. ⁸	識別記号	弁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 2 3 B 27/14			B 2 3 B 27/14	A
C 2 3 C 14/06			C 2 3 C 14/06	L

審査請求 有 請求項の数 6 F D (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平8-131050

(22) 出願日 平成8年(1996)4月26日

(71) 出願人 000233066

日立ツール株式会社

東京都江東区東陽4丁目1番13号

(72) 発明者 島 順彦

千葉県成田市新泉13番地の2 日立ツール
株式会社成田工場内

(72) 発明者 久保田 和幸

千葉県成田市新泉13番地の2 日立ツール
株式会社成田工場内

(54) 【発明の名称】 表面被覆スローアウェイインサート

(57) 【要約】

【目的】 TiとAlの複合窒化物、炭窒化物、炭化物を被覆したスローアウェイインサートを、ロックウェル硬度40(Cスケール)を越える高硬度鋼の切削加工において、優れた皮膜の密着性、耐摩耗性を有する工具を提供することを目的とする。

【構成】 TiとAlの複合窒化物、炭窒化物、炭化物を被覆したスローアウェイインサートであって、被覆層のX線回折における(111)面の回折強度をI(111)、(200)面の回折強度をI(200)とした時に、I(200)/I(111)の値が1以上になるにより構成する。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 TiとAlの複合窒化物、炭窒化物、炭化物を被覆したスローアウェイインサートにおいて、被覆層のX線回折における(111)面の回折強度をI(111)、(200)面の回折強度をI(200)とした時にI(200)/I(111)の値が1以上になることを特徴とする表面被覆スローアウェイインサート。

【請求項2】 請求項1記載の表面被覆スローアウェイインサートにおいて、基体とTiとAlの複合窒化物、炭窒化物、炭化物被覆層の間に、0.05 μ m以上5.0 μ m以下の膜厚を有するTiの窒化物、炭窒化物を中間層として用いたことを特徴とする表面被覆スローアウェイインサート。

【請求項3】 請求項1及び2記載の表面被覆スローアウェイインサートにおいて、TiとAlの複合窒化物、炭窒化物、炭化物層の上に、更にTiの炭窒化物、炭酸窒化物、TiとAlの複合窒化物、炭酸窒化物、炭酸化物、酸化物、Alの酸化物のうち1種の単層もしくは2種以上の被層を被覆したことを特徴とする表面被覆スローアウェイインサート。

【請求項4】 請求項1乃至3記載の表面被覆スローアウェイインサートにおいて、Tiの1部をTiに対し0.05原子%以上60原子%以下の範囲でZr、Hf、Y、Si、W、Crのうち1種もしくは2種以上に置き換えたことを特徴とする表面被覆スローアウェイインサート。

【請求項5】 請求項1乃至4記載の表面被覆スローアウェイインサートにおいて、TiとAlの複合窒化物、炭窒化物、炭化物に残留する圧縮応力が、1GPa以上5GPaであることを特徴とする表面被覆スローアウェイインサート。

【請求項6】 請求項1乃至4記載の表面被覆スローアウェイインサートにおいて、スローアウェイインサートのすくい面側の面粗さを1 μ m以下にしたことを特徴とする表面被覆スローアウェイインサート。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は耐欠損性、耐剥離性に富む被覆スローアウェイインサートに関する。

【0002】

【従来の技術】TiとAlを主成分とする硬質被覆部材に関しては、古くは特公平4-53642号、特公平5-67705号の各公報にみられるようにTiN皮膜に対し、Al添加効果を確認した数多くの報告がある。しかしながら、これらの発明においてはAl添加による皮膜の耐酸化性の向上、並びに皮膜物性の改善が認められたにすぎず、被覆スローアウェイインサートにおいて、十分に満足される皮膜の密着性を得るに至っていない。特に最近では金型加工において金型が熱処理後に加工さ

れる傾向が強く、熱処理後の高硬度スチールを加工する場合においては、従来のTiとAlを主成分とするスローアウェイインサートにおいては、切削加工中に皮膜の剥離が発生し易く、剥離により工具寿命が決定され満足される工具寿命は得られるに至っていない。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】本発明者等は、このような問題点を解決すべく、ロックウェル硬度40(Cスケール)を越える高硬度スチールの切削加工評価において、皮膜の密着性を改善すべく鋭意研究を重ねた結果、次のような事実を見出すに至った。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明に至った第1の知見は、金型を加工する場合、スローアウェイインサート、エンドミル、ドリルといった種々の工具が用いられるわけであるが、それぞれにおいて切削メカニズムの相違により最適な皮膜設計が異なるべきであることを見出した点にある。スローアウェイインサートにおいては、一般的には1刃当たりの送り量が0.1mmを越える場合が多く、特に高硬度スチール切削において、切削応力が極めて高く皮膜の剥離が発生し易い。更に、切削温度が800℃以上に達し、皮膜の高温物性が工具寿命を決定することが特徴であり、また、刃先が高温になるため勿論皮膜の耐酸化性も重要な因子となる。従って、高硬度材のスローアウェイインサートによる切削加工においては、これらの知見を基に皮膜の密着性、高温物性、耐酸化性を向上せしめることが工具寿命を大幅に改善することになるわけである。

【0005】

【作用】第2の知見は、第1の知見に対し皮膜のX線回折における(200)面の配向が、皮膜に密着し、高温物性、耐酸化性を支配することを見出した点にある。つまり、(200)面の配向が(111)面の配向より強くなるに伴い、皮膜の柱状結晶粒径は大きくなり、室温における靱性を向上させることが可能であるとの結論を得た。皮膜の剥離はスローアウェイインサートが被加工物にぶつかるときの極めて高い衝撃力により、皮膜の内部破壊に起因し発生するケースが多い。スローアウェイインサートが被削材に食い付くときは比較的温度が低いいため、皮膜の室温での靱性を高めることが皮膜の内部破壊を抑制し、前述の高硬度材料切削に対する必要条件の1つである皮膜の密着性を向上させることに対して極めて重要であることを見出した。更に、皮膜を(200)面に配向させることにより、前述の柱状結晶粒径粗大化により、皮膜中の総粒界面積を減少させることができる。

【0006】本発明者等の研究によれば、皮膜の酸化の進行は粒界を介して進行することが確認されており、粒界面積を減少させることが高硬度材切削に対するもう1つの必要条件である皮膜の耐酸化性向上に対し、極めて

重要であることは言うまでもない。更に、皮膜が(200)面に配向した場合、粒界における欠陥が少なくなる知見を得ており、この欠陥が少ないことが更に皮膜の耐酸化性を向上せしめているものとも考えられる。また、柱状結晶粒を粗大化させることが高温において皮膜の塑性変形の発生を抑制し、結果的に高温硬度を高めるといふ知見を得た。このことにより、高硬度材切削におけるもう1つの必要条件である高温物性を大巾に改善することが可能である。

【0007】本発明に至った第3の知見は、上述の(200)面に配向せしめたTiとAlの窒化物、炭窒化物、炭化物皮膜と基体との間にTiの窒化物、炭窒化物を中間層として用いることにより、更に皮膜の密着性を向上させることが可能なことを見出した点である。一般にAlを含有する皮膜を物理蒸着法、特にアークイオンプレーティング法で蒸着する場合、Alの融点が低いためにAl成分に富んだ粗大粒子がターゲットから飛散し、皮膜の面粗さを悪くする傾向にある。基体のコーティング初期の段階ではこのような減少を避け緻密な皮膜を成膜することが密着性向上に対し効果的であり、Alを含有しないTiを主成分とするその窒化物、炭窒化物からなる中間層を設けることが密着性向上に対し好ましい結果となる。特に(200)面に配向した、TiとAlを含む皮膜に対しては、同じく(200)面に配向した中間層を用いることによりTiとAlを含む皮膜が中間層に対し、エピタキシャル成長する確率が高く、いっそう密着性を改善せしめる。

【0008】本発明に至った第4の知見は前述の切削時に熱の発生を抑制することにより、より一層工具寿命を向上させることが可能であることを見出した点にある。TiとAlの複合窒化物、炭窒化物、炭化物は一般に鋼に対する摩擦係数が0.40~0.45と高く、切削時に刃先が高温になり易い、本発明者等の研究によれば、これらの皮膜に酸素を含有させることにより、摩擦係数の低減が可能となり、最外層に用いることにより切削熱の低減による更なる工具寿命の向上を確認することが出来た。更には、Tiの炭窒化物、炭酸窒化物、Alの炭化物の順で更に摩擦係数の低減が計れ、これらの皮膜を最外層に用いることにより、より一層の工具寿命の向上を認めるに至った。更に、皮膜の表面を機械的にラップし、表面粗さを1μm以下とすることにより、更に摩擦係数の低減が可能であり、工具寿命を向上させることが可能である。

【0009】本発明に至った第5の知見は、TiとAlの複合窒化物、炭窒化物、炭化物にZr、Hf、Y、Si、W、Crのうち1種もしくは2種以上の成分をTi

に対し、0.05at%から60at%の範囲で置き換えることにより、より一層の耐酸化性の向上を可能にした点にある。これらの成分の添加により、結晶粒界の結果が限定され皮膜の酸化速度を抑制することが可能であると共に切削加工中に皮膜表面に形成される酸化物層により緻密な構造となり、酸素の皮膜内部への拡散を抑制し皮膜の酸化速度を極めて遅くすることが可能である。これらの理由については更に研究中である。

【0010】本発明に至った第6の知見は、切削中に発生する剥離に対する見かけ上の皮膜の密着力(σ_1)が、 σ_2 を母材-皮膜界面の密着力、 σ_3 残留圧縮応力とした時に

$$\sigma_1 = \sigma_2 - k \cdot \sigma_3 \quad (k \text{ は定数})$$

で表されることを見出した点にある。従って、皮膜の残留応力が高すぎると見かけ上の密着力が低下してしまうため、残留応力のある範囲に制御することが皮膜の密着性を劣化を防ぐわけである。

【0011】次に数値限定をした理由を述べる。(200)面の回折強度I(200)/I(111)の回折強度をI(111)とした時、I(200)/I(111)を1以上とした理由は、(111)面の配向が強くなり本値が1を下回ると柱状晶層の粒径が細くなり、室温韌性の劣化、耐酸化性の劣化、高温高度の低下をもたらすため1以上とした。

【0012】中間層として用いるTiも窒化物、炭窒化物層の膜厚は、0.05μm未満であると密着性改善に対し効果がなく、5μmを越えると皮膜全体の耐摩耗性を損なうため0.05μm以上5μm以下とした。耐酸化性向上のため添加するY等の成分は、0.05原子%以下では耐酸化性に対する効果が少なく60原子%を超えてTiを置き換えると耐摩耗性を劣化させるため0.05原子%以上60原子%以下とした。

【0013】残留圧縮応力は、5GPaを越えると密着性がスローアウェイインサートの使用条件において必要限を下回り、1GPa以下であると熱クラックが発生し易くなるため1GPa以上5GPa以下とした。以下、実施例に基づき本発明を説明する。

【0014】

【実施例】

40 実施例1

小型アークイオンプレーティング装置を用い表1に示す条件において、TiとAlの複合窒化物、炭窒化物を5μmの厚さになるようコーティングを行った。

【0015】

【表1】

試料 番号		コーティング条件			皮膜	I(200) ／I(111)	残留 応力	切削可能 距離(m)	備考
		バイアス	真空度	アーク					
		電圧 V	mbar	電流 A					
本 発 明 例	1	60	2.0×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	1.5	5.2	2.2m (2.1m)	
	2	60	3.0×10 ⁻²	150	・	6.7	4.8	2.8m (2.5m)	
	3	40	2.0×10 ⁻²	150	・	8.1	4.2	8.8m (8.5m)	すくい面フラア*
	4	40	3.0×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	10.2	3.9	3.9m (3.5m)	
	5	40	0.5×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	6.0	5.8	2.0m (1.7m)	
	6	30	2.0×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})CN	15.4	2.5	4.2m (4.0m)	
	7	20	2.0×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	22.5	1.2	3.3m (3.3m)	
比 較 例	8	60	0.5×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	0.8	6.1	1.0m (0.8m)	
	9	100	2.0×10 ⁻²	150	・	0.7	5.5	0.9m (0.9m)	
	10	100	3.0×10 ⁻²	150	・	0.9	4.8	0.8m (0.7m)	
	11	150	2.0×10 ⁻²	150	・	0.2	7.2	0.1m (0.1m)	
	12	100	0.5×10 ⁻²	150	(Ti _{0.8} Al _{0.2})N	0.1	6.8	0.2m (0.1m)	

【0016】得られたインサートを次の条件においてフ
ライス切削した時の剥離発生までの可能切削距離を表1
に併記した。表1に示されたコーティング条件は装置の
大きさ等により、I(200)/I(111)の値と1
対1に対応はしない。また、切削諸元は、被削材SKD
61(HRC45)、切削速度:100m/分、送り:
0.1mm/刃、切り込み量:2.0mm、インサート
形状:SEE42TN(G9)である。表1より、I
(200)/I(111)が1以上である本発明被覆ス*

20*ローアウェイインサートは格段に剥離に対し効果的であ
ることが認められる。

【0017】実施例2

実施例1で用いた実験装置を用い、表2に示す皮膜構造
となるようにコーティングを行った。膜厚は、5μmに
統一した。実施例1と同一な切削評価を行い、工具寿命
を評価した。その結果を表2に併記する。

【0018】

【表2】

試料 番号		中間層 (μm)	TiAl層 (μm)	最外層	I(200)/I(111)	切削可能距離(m) (剥離発生距離)
本 発 明 例	13	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N (4.6 μm)	-	1.5	4.5m (4.2m)
	14	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N (4.1 μm)	TiCN (0.5 μm)	7.2	7.8m (7.6m)
	15	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N (4.4 μm)	TiCN (0.5 μm)	6.8	6.0m (5.5m)
	16	TiCN (0.4 μm)	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N (4.1 μm)	(TiAl)NO (0.5 μm)	5.2	6.2m (6.0m)
	17	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N (4.1 μm)	Al ₂ O ₃ (0.5 μm)	12.5	10.1m (8.8m)
	18	TiN (0.4 μm)	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N (4.1 μm)	Al ₂ O ₃ (0.5 μm)	7.0	9.8m (9.5m)
比 較 例	19	TiN	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N	-	0.8	1.5m (1.2m)
	20	TiN	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N	TiCN	0.8	1.9m (1.5m)
	21	TiN	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N	TiCN	0.7	1.8m (1.5m)
	22	TiN	(Ti _{0.5} Al _{0.5})N	(TiAl)NO	0.1	0.6m (0.4m)

【0019】表2より、1以上のI(200)/I(111)値を有する本発明合金に中間層あるいは、最外層を設けることにより、より一層工具寿命を向上させることが認められる。また、 Al_2O_3 が最外層として最も効果的である。本実施例の Al_2O_3 はTiAl層をコーティング後プラズマCVDにより0.5 μm 成膜したものである。

【0020】実施例3

*

*実施例1で用いた実験装置を用い表3に示す種々の組成の(TiAlX)N皮膜を作成した。コーティングされた試験片を大気炉中で750℃、30分間保持し、形成された酸化層の厚みを測定した。その結果も表3に併記する。

【0021】

【表3】

	試料番号	皮膜組成	酸化膜厚(μm)
本 発 明 例	23	(Ti _{0.45} Al _{0.5} Y _{0.05})N	0.7
	24	(Ti _{0.45} Al _{0.5} Cr _{0.05})N	0.9
	25	(Ti _{0.45} Al _{0.5} Zr _{0.05})N	0.7
	26	(Ti _{0.25} Al _{0.75} Y _{0.05})N	0.1
	27	(Ti _{0.25} Al _{0.75} Zr _{0.05})N	0.5
	28	(Ti _{0.4} Al _{0.6} W _{0.1})N	0.8
	29	(Ti _{0.4} Al _{0.6} Si _{0.1})N	0.1
	30	(Ti _{0.45} Al _{0.5} Si _{0.05})N	0.2
	31	(Ti _{0.4} Al _{0.6} Hf _{0.1})N	0.9
	32	(Ti _{0.4} Al _{0.6} Y _{0.1} Si _{0.1})N	0.05
比 較 例	33	(Ti _{0.4} Al _{0.6})N	1.8
	34	(Ti _{0.4} Al _{0.6} Nb _{0.1})N	2.5
	35	(Ti _{0.4} Al _{0.6} Ta _{0.1})N	3.3

【0022】表3から明らかなように、Y、Si、W、Cr、Zr、Hfの添加により皮膜の耐酸化性の改善が可能である。

【0023】

【発明の効果】本発明を適用することにより、ロックウ*

*エル硬度40(Cスケール)を越える高硬度鋼の切削加工においても十分な皮膜の密着性を保つことが出来、金型を加工する場合において適用されるスローアウェイインサートを使用した正面フライス、エンドミル、ドリル等の様々な工具に適用することが出来る。